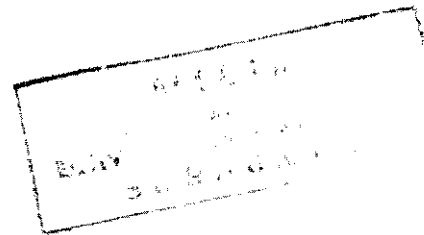


P

**PENERAPAN *THEORY OF CONSTRAINTS* UNTUK
MENGEVALUASI PERENCANAAN DALAM RANGKA
OPTIMASI PRODUKSI PADA PT "X" DI SURABAYA**

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN AKUNTANSI**



DIAJUKAN OLEH

SHINTA KRISTANTI

No. Pokok : 049615187

KEPADA

**FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA**

2001

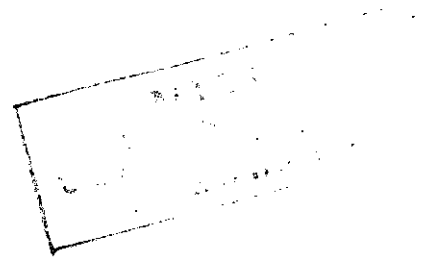
SKRIPSI

**PENERAPAN *THEORY OF CONSTRAINTS* UNTUK
MENGEVALUASI PERENCANAAN DALAM RANGKA
OPTIMASI PRODUKSI PADA PT "X" DI SURABAYA**

DIAJUKAN OLEH:

SHINTA KRISTANTI

No. Pokok: 049615187



TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING,

Drs. I MADE NARSA, MSI Ak.

TANGGAL 21/07/2001

KETUA PROGRAM STUDI,

Dr. H. MUSLICH ANSHORI, MSc. Ak

TANGGAL 23-07-2001

**SKRIPSI DINYATAKAN TELAH SELESAI
DAN SIAP UNTUK DIUJI**

DOSEN PEMBIMBING

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'I Made Narsa', written over a horizontal line.

Drs. I MADE NARSA, Msi. Ak.

Tanggal 8/5/2001

ABSTRAKSI

Aktivitas produksi merupakan aktivitas yang erat hubungannya dengan pengelolaan sumber daya. Pengelolaan sumber daya yang optimal membutuhkan perencanaan dan pengendalian proses produksi yang tepat dalam pelaksanaannya dan dapat mengidentifikasi kendala-kendala yang dihadapi perusahaan dan sumber daya-sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan. Pada PT "X" dapat diketahui kendala pada sarana produksi sehingga tidak bisa memproduksi sesuai dengan permintaan pasar yang menyebabkan perusahaan kehilangan kesempatan memperoleh laba yang lebih besar. Oleh karena itu diperlukan suatu alat yang dapat mengidentifikasi kendala dan menentukan skedul prioritas produksi serta *product mix* yang tepat dengan memanfaatkan sumber daya-sumber daya yang dimiliki seoptimal mungkin dalam usaha memperoleh laba yang maksimal.

Theory of Constraints (TOC) merupakan alat yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi kendala pada suatu proses produksi dan memberikan jalan untuk mengatasi kendala tersebut dengan mengoptimalkan penggunaan sumber daya yang berkendala untuk memaksimalkan *throughput*. Langkah pertama dalam prosedur TOC adalah mengidentifikasi kendala. Setelah kendala internal ditemukan, pemakaian sumber daya yang menjadi kendala tersebut dimaksimumkan. Langkah selanjutnya yaitu menghitung dan membandingkan laba yang diperoleh PT "X" sebelum dan sesudah penerapan TOC untuk mengetahui apakah labanya meningkat atau tidak. Langkah yang terakhir adalah menghitung analisis sensitivitas untuk menunjukkan bagaimana perubahan berbagai variabel yang relevan akan mempengaruhi *throughput* yang dihasilkan yang berarti pula mempengaruhi laba yang diperoleh.

Hasil analisis data menunjukkan bahwa bahwa kendala internal pada proses produksi PT "X" terletak pada mesin *Blow Moulding*. Oleh karena itu, bagian proses produksi yang berkendala ini harus dioptimalkan penggunaannya sehingga kapasitas mesin tersebut tidak pernah menganggur. Skedul prioritas produksi yang tepat yaitu prioritas pertama adalah produk C, prioritas kedua adalah produk S, dan prioritas yang terakhir adalah produk L. Komposisi *product mix* yang tepat untuk produk C : produk S : produk L yaitu 46% : 34% : 20% dapat meningkatkan laba sebesar 23,62% dibandingkan sebelum menerapkan TOC.